

RZECZPOSPOLITA  
POLSKA



URZĄD  
PATENTOWY  
RP

# OPIS PATENTOWY

154 782

Patent dodatkowy  
do patentu nr —————

Int. Cl.<sup>5</sup> C04B 16/02  
E04D 1/08  
E04C 2/16

Zgłoszono: 88 04 18 /P. 271940/

Pierwszeństwo —————

*Egz. SŁUŻBOWY*

Zgłoszenie ogłoszono: 89 10 30

Opis patentowy opublikowano: 1991 12 31

Twórcy wynalezku: Irena Gajdzik, Iwona Nowak, Romsuald Pałubicki,  
Leon Urbański, Włodzimierz Maślowski

Uprawniony z patentu: Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy  
Przemysłu Izolacji Budowlanej,  
Katowice /Polska/

## SPOSÓB WYTWARZANIA PŁYT DACHOWYCH

Przedmiotem wynalezku jest sposób wytwarzania płyt dachowych przeznaczonych do krycia dachów w budownictwie mieszkalnym i gospodarczym w miejsce stosowanych dotychczas płyt szbestowo-cementowych.

Powszechnie stosowane są płyty dachowe płaskie lub faliste wykonane z mieszanki szbestu, cementu i wody. W tym celu poddaje się szbest rozwlóknianiu na mokro, a następnie mieszając się z cementem, przy czym zawartość szbestu wynosi około 12% w stosunku do cementu. Mieszankę tę rozcieńcza się wodą tak, że zawartość suchej masy wynosi 8-12%. Mieszankę tę podaje się poprzez wannę, w których następuje częściowe odwodnienie masy na maszynę formującą nakładając warstwy elementarne z jednoczesnym odsysaniem wody na wał formatowy. Na wale tym formuje się wstępna płyta, która jest jednocześnie prasowana, a następnie układana na przekładkach i po sprasowaniu dojrzewa aż do uzyskania trwałej trwałej płyty.

Istota wynalezku polega na otrzymaniu płyt dachowych bez zawartości szbestu w masie, z której te płyty są wykonywane. Włókna szbestowe zostały zastąpione włóknami celulozowymi, które stanowią nośnik cementu. Wylewienie cementu oraz wzmacnianie surowego wyrobu daje włókna celulozowe uzyskane korzystnie w wyniku obróbki makulatury workowej zmietelonej do 60° smarerności według Schopera i Rieglera. Ilość włókien celulozowych powinna być maksymalnie ograniczona i wynikać z konieczności zapewnienia optymalnych warunków wyliwanie z zawiesiny ziaren cementu. Wyższa zawartość włókien celulozowych jest niekorzystna z uwagi na możliwość występowania zmiany wymiarów płyt /pęcznienie/ pod wpływem wilgoci.

Celem otrzymania masy do wytwarzania płyt dachowych, miele się włókna celulozowe w ilości 3-5% wagowych do 60° smarerności i mieszka się dokładnie z włóknami syntetycznymi, zwłaszcza o długości do 9 mm w ilości do 2% wagowych. Następnie dodaje się mikrowypełniacz

taki jak drobno zmielony piasek, odpady elektrowniane, hutnicze itp. w postaci szlamu wodnego w ilości od 1-5% wagowych, który absorbuje się na powierzchni włókien celulozowych, a na końcu daje się cement korzystnie portlandzki w ilości 80-90% wagowych. Całość rozcieńcza się wodą w stosunku 10-13% wagowych suchej masy do wody. Z tek przygotowanej zawiesiny włóknisto-cementowej formuje się płyty włóknisto-cementowe poprzez nawijanie na wał formatowym warstw elementarnych. W trakcie formowania następuje proces odwadniania. Dla lepszego spojenia warstw elementarnych po zakończeniu procesu odwadniania dodaje się plastyfikatora, korzystnie naftalenowo-formaldehydowego lub melamino-formaldehydowego w ilości do 1,5% wagowych. Następnie otrzymane płyty presuje się i leżakuje.

Płyty dachowe wykonywane sposobem według wynalazku nie zawierają w swym składzie szkodliwego dla zdrowia szbestu. Zastępują całkowicie stosowane dotychczas płyty szbestowo-cementowe, przy czym można produkować ten sam asortyment, to jest płyty płaskie i płyty faliste o różnych wymiarach. Jednocześnie został wyeliminowany problem odpadów produkcyjnych, które w postaci szlamów wywożonych na hałdy zanieczyszczały środowisko naturalne.

P r z y k l a d . Do zmielonych do 60° smarności włókien celulozowych w ilości 3% wagowych dodaje się 2% wagowych włókien syntetycznych o długości do 9 mm, miesza się i dodaje 5% wagowych odpadów elektrownianych w postaci szlamu wodnego. Po dokładnym wymieszaniu dodaje się 90% wagowych cementu portlandzkiego. Całość po wymieszaniu rozcieńcza się wodą w stosunku 10% wagowych suchej masy do wody. Masę tą kieruje się następnie na wał formatowy, gdzie nawija się jedna na drugą warstwy elementarne. W trakcie formowania następuje proces odwadniania. Warstwy elementarne nakłada się aż do uzyskania żądanej grubości płyty. Po zakończeniu procesu odwadniania dodaje się do 1,5% wagowych naftalenko-formaldehydu. Na końcu płyty poddaje się sprasowaniu, a następnie leżakowaniu.

#### Z a s t r z e z n i s   p a t e n t o w e

1. Sposób wytwarzania płyt dachowych polegający na wymieszaniu włókien z cementem i innymi dodatkami, a następnie ich zaformowaniu, z n a m i e n n y   t y m , że 3-5% wagowych zmielonych do 60° smarności włókien celulozowych miesza się z 0-2% wagowych włóknami syntetycznymi o długości, zwiaszcza do 9 mm i z 1-5% wagowych mikrowypełniacza w postaci szlamu wodnego i na końcu dodaje się 80-90% wagowych cementu, a po dokładnym wymieszaniu rozcieńcza się wodą w stosunku 10-13% wagowych suchej masy do wody i formuje się płyty na wał formatowym poprzez nawijanie warstw elementarnych, odsyając jednocześnie wodę, a po zakończeniu procesu odwadniania dodaje się do 1,5% plastyfikatora i gotowe płyty presuje się, a następnie leżakuje.

2. Sposób według zastrz.1, z n a m i e n n y   t y m , że jako mikrowypełniacz stosuje się zmielony piasek lub odpady elektrowniane lub hutnicze, a jako plastyfikator naftalen formaldehydowy lub melamino-formaldehyd.